TECHNIKA GRAFICZNA

ORGAN POLSKIEGO TOW. GRAFICZNEGO W POZNANIU

KONTO P. K. O. NR. 206,598

NR. 3 MARZEC 1928 ROK II

ALBERT DÜRER

400-LECIE WIELKIEGO SZTYCHARZA I MALARZA

W kwietnia rb. minęło 400 lat od śmierci Alberta Dürera, jednego z najwszechstronniejszych mistrzów sztuki, wielkiego rytownika na miedzi i drzewie. Do hołdu całego świata artystycznego, ku pamięci wielkiego mistrza dołącza się również cały ogół drukarstwa. Liczba różnorodnych dzieł Dürera nie da się dokładnie oznaczyć. Rytownictwo na miedzi znacznie podniesione jego talentem wykazuje ich przeszło 100, drzeworytnictwo 174. Oprócz tego przypisują temu mistrzowi jeszcze około 200 rycin różnej treści. Do najpiękniejszych wiekopomnych jego dzieł należy wielki tom, obejmujący serję drzeworytniczych ilustracyj do Apokalipsy. Drzeworyt „Objawienie św. Jana" zalicza się do pierwszych jego prac w tym zakresie, również miedzioryt „Adam i Ewa" należy do celniejszych jego robót. W roku 1511 wykonał trzy wielkie serje drzeworytów mających za przedmiot Mękę Pańską i życie Najświętszej Marji Panny. Drzeworyty te oznaczają się pięknością, szlachetnością, prostotą i godnością w postaciach. Równocześnie od roku 1507 do 1513 wydawał Dürer cały szereg drobnych miedziorytów, przedstawiających również Mękę Pańską. Obejmują one 16 płyt i należą do najlepszych kompozycji Dürera. Najbieglejsi mistrzowie korzystali z nich w swoich malowidłach. Zdobiono też niemi z upodobaniem książki do nabożeństwa. W roku 1513 wyszedł jego słynny drzeworyt pod tytułem: „Rycerz, śmierć i czart", cenny płód fantazji artysty. Do najpiękniejszych rycin Dürera należy „Melancholia", przedstawienie alegoryczne, pełne głębokiej myśli tudzież charakterystycznego ujęcia i wrażenia. W roku 1515 powstało jego największe dzieło drzeworytnicze „Brama triumfalna cesarza Maksymiljana". Jest to dzieło przepełnione scenami historycznemi z życia cesarza, pełne postaci portretowych i ornamentów i składa



się z 92 płyt. Oprócz tego wykonał Dürer dla tegoż cesarza, rysunki do książki od nabożeństwa, znajdujące się dziś w bibljotece w Monachium. Dürer w częstych podróżach po Włoszech, Niederlandach, Austrji itd. zawiązał stosunki z najznakomitszemi owej epoki osobami. Zwłaszcza w miastach niederlandzkich podejmowano go prawdziwie po królewsku. Dürer zmarł 6 kwietnia 1528 w rodzinnem mieście swojem Norymberdze. W Polsce znajduje się również po muzeach dużo dzieł po Dürerze, t. n. posiada Wielkopolskie Muzeum w Poznaniu kilka pięknych drzeworytów z cyklu „pasja". W pierwszych dniach kwietnia dzienniki i czasopisma poświęciły wiele miejsca artystycznej pracy Alberta Dürera, zamieszczając reprodukcje arcydzieła tego znakomitego artysty. *O.*

KARTON MATRYCOWY

Dawniej przyrządzał każdy drukarz sam sobie karton do matryc i odcisków w ten sposób, że sklejał kilka arkuszy zwyczajnego papieru piśmiennego, drukowego lub cienkiego papieru rachunkowego (szrencu), często nawet zwykłą makulaturę za pomocą kleju mącznego. Jednak znaczny rozwój stereotypji spowodował, że papiernictwo zwróciło wiecej uwagi na wyrób kartonu matrycowego, tak że z biegiem czasu powstały przedsiębiorstwa, które fabrykują wyłącznie tekturę do wyżej powiedzianego celu. — Dobry karton matrycowy nie powinien być cieńszy niż jeden milimetr, przy ciężarze matrycowym 1100 do 1200 gramów na jeden metr kwadratowy. Najgłówniejsze właściwości, jakie odpowiedni do użytku karton matrycowy wykazywać powinien są: odpowiednia elastyczna powierzchnia i dostateczna wytrzymałość na gorąco; ostatnia właściwość winna posiadać prócz tego pewien stopień niezapalności. Jeśli dobry karton matrycowy spalimy w płomieniu otwartym. powinien on pozostawić najmniej 60% zwęglonej pozostałości, pomimo to, że główny składnik tegoż jest zupełnie spalny. Okoliczność ta stanowi korzyść i tajemnicę fabrykanta, bo posiadamy cały szereg soli mineralnych,które przez odpowiednie rozmieszanie masę papierową, względ. impregnacją takowej udzielają jej właściwości, że się nie spali. — Tworzywem kartonu matrycowego są szmaty bawełniane. Ostatnie odkurza się dobrze, sortuje starannie aby nie zawierały żadnych minerałów lub przedmiotów metalowych jak to guzików, sprzączek i haftek i drze na małe strzępy w rozstrzępiarce, Stąd przechodzą na tarło wałkowe, stósowane także przy fabrykacji papieru, które je miele na delikatną masę o długich włóknach. Od starannego zmielenia zależy dobry wynik, wytrzymałość i elastyczność wyrobu. — Celem podniesienia oporu tektury na wpływy gorąca, dodaje się do masy papierowej jeszcze około 15% siarczanu wapnia i 10% drobno sproszkowanego talku. — Jako środek wiążący masę służy krzemian sodowy, który uspornia włókno bawełniane też przeciw działaniu ognia. — Przed przeróbką tej tak przygotowanej masy dodaje się do niej jeszcze 5 do 6% wosku stearynowego w emulsji, który to dodatek sprawia, że odlew nie przylepia się do matrycy. Dobrze przygotowana tektura matrycowa jest względnie lekką, uchwyt jej jest nieco tłustawy i jest do pewnego stopnia elastyczny. — Aby osięgnąć czystą i gładką płaszczyznę, gładzi się takową na czysto w szczotkarce, która usuwa z jej powierzchni znajdujące się na niej luźne włókna i nadaje jej matowy połysk, poczem następuje lekki satynaż w kalandrze. Dla zbadania tektury matrycowej na jej używalność może każdy stereotyper przedsięwziąć następującą próbę: Wycina się kwadrat tektury 10×10 cm., waży dokładnie i spala w ostrym płomieniu gazowym lub spirytusowym. Używa się do tej czynności szczypczyków stalowych albo specjalny przy-

rząd. Po spaleniu się spalnych cząsteczek tektury żarzy się ona początkowo ognisto-czerwono, a staje się po ostygnięciu czarną, a zwęglona pozostałość się nie rozpada. Jak zaznaczyliśmy, pozostałość winna być czarną, jeżeli zawiera ona szaropopielate plamy jak n. p. popiół papierosa, dowodzi to, że tektura nie jest dostatecznie oporną na żar odlewu. Jeżeli na tekturze ukazują się po pierwszym odlewie pęcherzyki, wykazuje to, że masa nie jest dostatecznie spólśnioną albo że została satynowaną w stanie wilgotnym na gorącej satyniarce. Taka tektura nie nadaje się także do prawidłowego wykorzystania jej. — Do fabrykacji tektury szarej używa się zwykle produktów odpadkowych, które obok przedmiotów metalowych, przyszytych zwykle do spodni, zawierają także ziarnka piasku, a nawet odłamki szkła. Z powodu, że przy fabrykacji tektury szarej nie sortuje się tych surowców, miele się te twarde przedmioty, które pozostają, nie zawsze w małych cząsteczkach w masie tektury ukryte, i powodują, że przy wyciskaniu form w tekturze szarej często zachodzi uszkodzenie układu. *Dr. Rz.*

PRZEDRUK CZY BEZPOŚREDNIA KOPJA CYNKOWA W DRUKU OFFSETOWYM

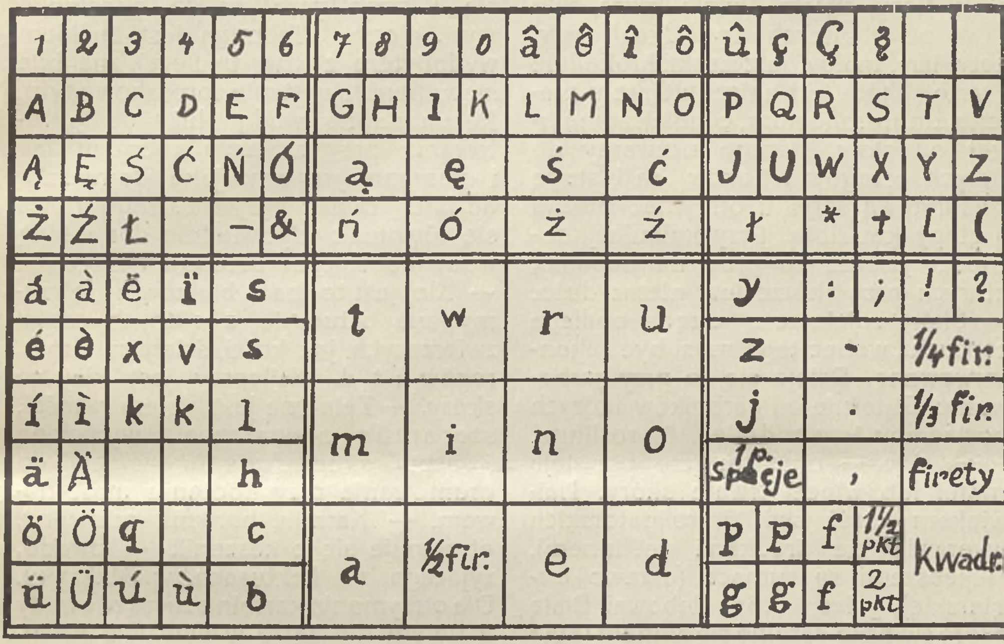
Bezpośredni proces kopjowania gwałtownie wypiera przedruk, jednak zupełne zastąpienie ostatniego prawdopodobnie nie tak szybko nastąpi. Druk offsetowy, zaprowadzający się coraz to więcej nietylko w nowourządzonych drukarniach, ale też w istniejących już oficynach, wyposażonych w maszyny płaskie, stawia nas przed pytanie: Do jakiego postępowania się zwrócić? Najpraktyczniejszą drogą będzie w większej ilości przypadków to, że zastosujemy przedruk obok bezpośrednich kopyj. Wiele trudności, które szczególnie ukazują się przy kolorowych pracach w retuszowaniu negatywów, jest prawie nie do przezwyciężenia i pokazuje później w druku inny obraz, jak uprzednio był życzony, którego zleceniodawca nie chce akceptować. Retuszowanie płyt cynkowych połączone jest z wielu niedogodnościami, tak że tymczasowo lepiej będzie, zajmować się przedrukiem: wyciągi koloru kopjować na kamieniu i na nim retuszowanie uskuteczniać. Przyznać jednak trzeba, że bezpośrednia kopja cynkowa w druku offsetowym w najbliższym czasie się wprowadzi i że przedstawia ona korzyści, za które należy jej się pełne uznanie. Tymczasowo jednak nie ma o czem myśleć, aby przedsięwziąć zupełne przestawienie przenoszenia bezpośredniego na płyty cynkowe, zastosowane jedynie do metody kopjowania. Wiele powołanych fachowców pracuje usilnie nad tem, aby stworzyć zasadnicze ulepszenia w przedmiocie przenoszenia prac kolorowych na płytę cynkową. Dziś jest nam możliwem, bez wielkich trudów, prace proste, jednokolorowe wykonać na drodze bezpośredniego skopjowania na płytę cynkową i wykluczyć temsamem właściwy przedruk. Przy drukach jednokolorowych stanowi bezpopośrednie kopjowanie takie potanienie wykonania płyty drukarskiej, że urządzenie tu musi zostać przeprowadzone, jeżeli chcemy sprostać dzisiejszej konkurencji, temwięcej że do urządzenia tego, oprócz urządzenia fotograficznego, potrzebnym jest tylko odrzucak i pneumatyczna rama do kopjowania. Dzielny przedrukarz opanuje w krótce metodę kopjowania i nabierze szybko dostatecznych doswiadczeń, aby rezultaty jego pracy były zadowalniające. Jak wyżej wspomnieliśmy jest o wiele trudniej i więcej skomplikowane kopjować wprost prace kolorowe. Tu koniecznym jest retuszer, który umie kolory zupełnie opanować, od czego prawie wszystko zależy. Z powodu, że kliszę przy pracach koloro-

wych muszą być dla każdego koloru osobno na płycie umieszczone, a zwykle tylko jeden negatyw istnieje, jest zmontowanie takich płyt bardzo trudne. Dużo doświadczenia należy do tego, aby kopje w równej sile skopjować na płycie. Nabycie wielkich maszyn do kopjowania połączone jest zawsze z wielkiemi kosztami, a powody podane wyżej dowodzą dostatecznie, że ten sposób wykonywania płyt drukarskich offsetowych wymaga jeszcze dużo doświadczeń, zanim będzie można osięgnąć rezultaty faktycznie zadawalniające. Stąd będzie korzystniej nie nabywać drogich maszyn do kopjowania i wykonywać przenoszenie kolorowych kopji dotychczas stosowaną metodą przedruku. Przedruk osięgnąć można bardzo czysty i bezbłędny, jeżeli zastosujemy wszelkie warunki obowiązujące. Nie trzeba go przedewszystkiem po wykopjowaniu na kamieniu przed uskutecznieniem retuszu za głęboko wytrawić, a pomimo to powinien on wyraźnie i ostro stać na kamieniu. Na kamień wykopjowany daje się farbę, zasypuje go i trawi. Kopja powinna być jaknajmniej wpalona asfaltem, kalafonje należałoby zupełnie wykluczyć. z powodu że ostatnia jest znacznie wytrzymalszą niż przedruk i łatwo o nadmierne wytrawienie przy nieprawidłowem postępowaniu. Następnie myje się kamień i zawalcowuje go, jednak nie trzeba stosować nigdy za wiele farby — oraz zasypuje talkiem. Po usunięciu zanieczyszczeń, odkwasza się kamień i oddaje go do retuszowania. Tu trzeba przedewszystkiem zważać na to, aby kamienia przed retuszowaniem nie wypalać, ponieważ retusza, przy dłuższem staniu, staje się słabą. Z korzyścią jest połączone, jeżeli kamień, pokryty warstwą gumy, stać może kilka godzin. Po tem wymywa się go kilka razy i zawalcowuje go, litograf powinien stwierdzić, czy retusza się nie zmieniła, poczem po zasypaniu kamienia trawi się go jeszcze raz, zważając by trawienie nie było za głębokie. Przedruki uskutecznia się z wielu powodów za pomocą wilgotnego papieru przedrukowego. Z natury rzeczy przylega papier taki bardzo do kamienia. Przy kamieniu głęboko wytrawionem przyjmuje punkt siatkowy farbę także z boku i będzie się ukazywał na papierze większy, zaś przy kamieniu wytrawionym płasko ogranicza się zjawisko to do minimum. Odbitki przedrukowe powinny być ostre i dobrze pokryte, jednak nigdy zasmarowane farbą, a wykonuje się takowe za pomocą ¹/₄ farby przedrukowej i ³/₄ farby specjalnej; do rozcieńczenia nie dodaje się jednak pokostu, a czystej terpentyny. Pod papier przedrukowy włożyć trzeba troszkę papieru, aby ułatwić sobie zdjęcie pierwszego i aby odbitka łatwi się zdjąć pozwoliła z kamienia. Każda odbitka na wilgotnym papierze przedrukowym, powinna zostać zbadaną za pomocą odbitki transparentowej. W taki sposób wykonuje się w praktyce odbitki przedrukowe do formatu 40×90 cm. Płytę dobrze wymytą i „odkwaszoną" przygotowuje się na drodze zwykłej. Wykończenie płyty wykonać można różnemi metodami, a doświadczenie papierografu odgrywa tu główną rolę. Obojętnie, czy wymycie uskutecznia się gumą czy wodą, rezultat końcowy jest zależnym od doświadczenia. Po wymyciu zawalcowuje się farbę przedrukową aż do uzyskania dobrego pokrycia poczem posypuje się płytę i usuwa zanieczyszczenia. Wyskrobywania trzeba unikać i korzystnem będzie, jeżeli płaszczyzny mocno kryte zostaną na jeszcze raz odkwaszonej płycie, przed trawieniem pokryte tuszem. W końcu następuje trawienie i płyta jest gotową do druku. Czystość i staranność w pracy jest samą w sobie zrozumiałą. Płyta starannie przedrukowana będzie wytrzymałą nawet dla wysokich nakładów i oddaje wszelkie delikatne cieniowania. Powyższemi zdaniami chciałem zapobiec, aby interesenci nie porzucili za szybko metodę przedruku i robili drogie doświadczenia, zanim nie będzie zupełnie jasno doświadczonem, że drogę bezpośredniej kopji można bez wahania obrać.

Dr. Rz.

ROZKŁAD KASZT

Nawiązując do artykułu w zeszycie 1 T. Gr. chciałbym dorzucić kilka spostrzeżeń. Oprócz dwuch zasadniczych kaszt, które są pozostałością z czasów niemczyzny, posiadamy jeszcze t. zw. polski rozkład, który wprowadziły oficyny polskie, i tu każda oficyna miała odrębny rozkład. — Skutek tego zarybienie zecerni, zwłaszcza przy zmianach lub przejściowem zatrudnianiu pracowników. — Narzekania na lichy polski towar są dziś już prawie że nieuzasadnione. W dwuch regałach z kasztami, sprowadzonemi przed kilku miesącami z firmy Jeżyński, Warszawa znalazła się zaledwie jedna nieszczelna, materjał, który do wyrobu bardzo dobry, kaszty dobrze klejone, wyłożone płótnem woskowem, jedynie dno jest gwoździami przytwierdzone oczywiście poprzednio klejone. Jest to zresztą zrozumiałe, sam klej by nie wystarczył. Nawet tak zachwalane kaszty wyrobu niemieckiego mają dno wzmocnione gwoździami. Coby jedynie można krytykować to rączki przytwierdzone do kaszt, a wykonane z cienkiej blachy, które się za słabe okazały, zwłaszcza przy kasztach cięższych. — Przytaczam szemat kaszty wyrobu krajowego, szerokość 96 cm., wysokość 61 cm., głębokość 4 cm., brzegi i belki 4 1/2 cm.



Kaszta ta posiada dostateczną ilość faszków, nawet małe faszki są tak szerokie że można wygodnie składać. Rozkład sam jest cośkolwiek odmienny; widzimy tu liczby umieszczone u góry, akcenty polskie, pedrzędne w faszkach szerokich, faszki „k“, „p“, „g“ posiadają niepotrzebne przegródki, któreby należało usunąć taksamo w faszku poniżej „k“ należałoby usunąć przegródkę i urządzić tam rezerwowy faszek „z“. Na rozkład czcionek, nie tylko my sami narzekamy, ale i w zawodowych czasopismach niemieckich możemy czytać artykuły omawiające te same bolączki. Jednakże Niemcy zabrali się energicznie do ujednolicenia rozkładu czcionek. — Na tem kończe, w przekonaniu, że nie będę ostatnim, który w tej sprawie głos zabiera. *W.*

O MATERJAŁACH INTROLIGATORSKICH

Zasadniczo rozróżniamy trzy rodzaje materjałów używanych w introligatorstwie dzieląc takowe zależnie od ich pochodzenia na mineralne, roślinne i zwierzęce. Ze świata zwierzęcego posiadamy skóry, pergamin, klej, albuminę, białko i wosk. Skóry dostarczają kozy, cielęta, świnie, owce, foki a w pojedyńczych wypadkach psy, koty, lisy, małpy, jaszczurki, krokodyle i węże. Skóra jest najcenniejszem materjałem introligatora, cenniejszem nawet od złota, którego używamy do złotych brzegów i tłoków. Za 1 stopę kwadratową safjanu otrzymać można 4 stopy kw. złota. Przy kalkulacji dochodzi jeszcze 30 proc. na odpadki, których przy skórze jest nieraz dużo. — Skóra zdjęta ze zwierzęcia podlega zepsuciu, wobec tego musi być zakonserwowaną. Dzieje się to przy garbowaniu. Zależnie od garbników, których posiadamy trzy rodzaje i to roślinne, mineralne, — oraz tłuszcze, powstają mniej lub więcej trwałe skóry. Największa część skór introligatorskich wyprawia się środkami roślinnemi. Najlepszemi są sumach (drzewo farbiarskie), galas i skóra dębowa. Białą skórę świńską garbuje się ałunem i solą kuchenną. Skóry szewskie i siodlarskie garbują chromem. Garbowanie środkami mineralnemi, wytwarza skóry nadzwyczaj trwałe i odporne na wilgoć, co jest wielką zaletą przy obuwiu i wyrobach siodlarskich lecz nie introligatorskich. Skóry introligatorskie muszą wilgoć przyjmować, gdyż tylko wtenczas należycie się rozciągają i umożliwiają dobre uformowanie czepka przy kapitałce. Trzeci rodzaj skóry, który tylko w wyjątkowych wypadkach wchodzi w rachubę, to garbowana tranem i tłuszczami t. zw. zamsz, nadzwyczaj giętka i miękka skóra. Gorszy gatunek zamszu nazywa się irchą. — Pergamin wytwarza się ze skór owczych, kozich, cielęcych a w najnowszych czasach nawet z różnych ryb morskich. Surową skórę wkłada się w rozczyn wapienny, gdzie tygodniami leży dopóki wszystkie włosy i resztki wełny, przy skórach owczych nieodpadną (skóry owcze składa się ostrzyżone), po wyjęciu rozpina się je na wielkie ramy i skrobie specjalnemi nożami po obu stronach aż do odpowiedniej grubości i wreszcie gładzi się i pozostawia aż do zupełnego wyschnięcia. Albumina jest białkiem wydobytem z krwi bydlęcej, znajduje się w handlu w stanie sproszkowanym. Rozpuszczona wodą służy do gruntowania przy złoceniu ręcznym jak i maszynowym oraz jako domieszka do farb. Białko z jajka kurzego używa się również z odpowiednią domieszką wody do złotych brzegów i złocenia. — Klej jest to masa białkowata, otrzymywana sztucznie z różnych części zwierzęcych, jak kości, ścięgien, skóry, rogów i t. d. Najlepszy jest klej ze skóry. — Żelatyna jest klejem z kości, starannie oczyszczona i wybielona kwasem siarczanym, używa się do gruntowania przy tłoczeniu maszynowem. — Karmin, barwnik czerwony, otrzymuje się z koszenili — owadu, żyjącego na kaktusach w Meksyku. Dla otrzymania karminu suszą te owady a potem moczą je w wodzie z amonjakiem lub alkoholem. — Największa część materjałów introligatorskich jest pochodzenia roślinnego; tkanina, papiery, tektury, materjały do szycia, klajster i kleje roślinne. Najwięcej rozpowszechnioną tkaniną jest kaliko. Nazwę swą zawdzięcza miejscowości swego pierwotnego pochodzenia. Surowiec sprowadzała Anglja w pierwszej połowie XIX w. z Kalkuty a w latach 1850-60 zaprowadziło się przez Anglję we Francji i w Niemczech. Tkanina ta wyrabiana jest z przędzy bawełnianej a przez apreturę, barwienie i prasowanie otrzymuje najróżniejsze desenie i swą sztywność. W handlu znajduje się pod najróżniejszemi nazwami stosownie do wyglądu i tak w Anglji jako: Zephir, Canvas, Artlinem, Artvellum itd. W Niemczech: Dermatoid, Pergamoid, Saxonialeinen, Kunstleinen, Bukram.

Dermatoid wyrabiany jest podobnie jak kaliko z przędzy bawełnianej tylko polakierowana, wskutek czego staje się nieprzemakalną. — W Polsce wyrabiane tkaniny introligatorskie nie ustępują pod względem jakości wyrobom zagranicznym. Firma Geyer w Łodzi wyrabia kaliko w najróżniejszych kolorach i deseniach oraz trwałe płótna p. n. Gradel. Te ostatnie zwłaszcza cieszą się zasłużonem uznaniem w kołach bibljotekarzy i miłośników książki. Tkanina wyrabiana z mieszanki lnianych i bawełnianych nici, posiada mało apretury a struktura przędzenia jest widoczną. — Biały szyrting albo batyst wyrabiany z konopi albo lnu jest cienką lecz silną tkaniną używaną do zmocnienia przedkładek (wyklejek) i arkuszy. Szyrting popielaty jest tkaniną bawełnianą i służy do nalepiania map. Moleskin, zwany również suknem, jest nadzwyczaj trwałą tkaniną wyrabianą z czystej wełny i nici bawełnianych. Przeważnie w kolorach popielatym i brunatnym używany do ksiąg handlowych. Nazwa pochodzi z angielskiego „krecia skóra" Mole-Skin. Nici, taśmę i sznurek do książek wyrabia się z lnu i konopi. Na taśmę szyje się księgi handlowe i nuty t. z. książki, które muszą się dobrze otwierać i płasko spoczywać. — Surowce używane do wszelkich gatunków papieru są również pochodzenia roślinnego. — Papier zwyczajny gazetowy, który w krótkim czasie zżółknie i skruszeje wyrabia się z miazgi drzewnej. Lepszy papier dziełowy, piśmienny i na przedkładki we wszelkich kolorach wyrabia się z błonnika drzewnego (celulozy). Błonnik drzewny jest to miazga drzewna przegotowana z odpowiedniemi kwasami; przez to przegotowanie traci swą ujemną skłonność do zżółknięcia i kruchości, włókna stają się długie, mocne i elastyczne. Papier wyrabiany z czystego błonnika drzewnego posiada te same zalety co papier wyrabiany ze szmat, z których dawniej wyłącznie lepsze papiery wyrabiano. Przemianę masy drzewnej na błonnik porównać można z przemianą mleka na masło. Podobnie jak masło wytworzone z mleka przestaje być mlekiem, tak samo rzecz ma się z błonnikiem drzewnem. — Rozczynem phloroglucin można stwierdzić czy papier jest drzewny lub bezdrzewny. — Papier bezdrzewny zwilżony tymże rozczynem zżółknie zaledwie lekko. Im więcej domieszki drzewnej w papierze tem ciemniejszem się staje. Rozczyn powyższy otrzymać można w aptece podług następującej recepty: Phloroglucin 1 g., alkohol 50 ccm oraz skoncentrowany kwas solny. — Wszystkie te gatunki papieru używa się jako surowiec do wszelkich rodzaji kolorowych papierów. Tekturę szarą wyrabia się ze szmat i odpadków papierowych; białą t. zw. drzewną z miazgi drzewnej; brunatną t. zw. skórzaną z gotowanej miazgi drzewnej, a nigdy nie z odpadków skóry; nadzwyczaj twarda tektura angielska (Presspan Glanzdeckel) wyrabiają z odpadków lin okrętowych i t. p. a więc z lnu i konopi. — Klajster najlepszy robi introligator sam z mączki czyli krochmalu pszennego. Z braku tegoż i wobec trudności sprowadzenia robi się z mąki ziemniaczanej, pszennej oraz żytniej. Również i niektóre farby a szczególnie używane do marmurowania oraz karagan i tragant, które służą jako grunt do marmurowania są pochodzenia roślinnego. — Materjałów pochodzenia mineralnego stosunkowo niewiele używamy. Przedewszystkiem farby anilinowe które wytwarza się ze smołowca węgla kamiennego; bolus, używany jako grunt do złotych brzegów, jest farbą ziemną i pochodzi z Małej Azji. Ałun jest środkiem konserwującym klajster, używa go się również do gruntowania książek mających otrzymać złoty brzeg a mający słabo klejony papier, oraz do gruntowania brzegów i papierów przy marmurowaniu. Do farbowania i bejcowania skóry niebarwionej, potrzebujemy sodę, potaż i oksyd żelaza. W zdobnictwie introligatorskim odgrywa złoto wybitną rolę a srebro i aluminjum w fabrykach albumów. Wreszcie kreda i grafit, pierwsza wyłupana ze skał kredowych

a druga wydobywana z kopalni grafitu. — Oto najważniejsze materjały używane w introligatorstwie. Dokładna znajomość tychże oraz sposób ich użycia jest dla wszystkich introligatorów koniecznością a dla każdego bibljotekarza i miłośnika książek pożądaną. *H.*

PROGRAMY

Minął karnawał i skończyła się praca nad składaniem i kombinowaniem programów. Wiele zabaw i wieczorków — tyle programów. Niestety powiedzieć tego nie można, że: jaka zabawa i wieczorek — taki wygląd programu. Spotykało się programy wykonane horendalnie. Nie jeden kolega odpowie: „nie moja wina w tem, tak żądał klijent.“ Jest słabość wmawiania sobie, na uniewinnienia swej niefachowości. Każdy fachowowiec musi sobie dać radę z klijentem — niefachowcem. Część winy przypisywać trzeba też p. kierownikom, którzy nie kładą nacisku na wygląd pracy wychodzącej z zakładu, lecz aby prace jakiekolwiek — najprędzej wykonać — bo czas to pieniądz. Źle czyni taki kierownik trzymając się tego przysłowia. Zarobi dany zakład na czasie, ale traci na klijenteli. Dziś każdy zważa na piękno, niech to będzie praca jakakolwiek. Tem więcej należy poświęcić uwagi na prace, które mają być wyrazem zabawy czy też wieczorku artystycznego. Nadchodzi zielony karnawał i dla uniknięcia tak rażących „pięknych i artystycznych“ programów podam kilka ogólnych uwag o składaniu programów. — Przed rozpoczęciem składania, musi składacz wiedzieć, jaki jest format danego programu, to znaczy: format papieru, aby podług tego mógł stosować formę (zestaw), gdyż margines odgrywa przy każdej pracy pierwszorzędną rolę. Umiejętny podział marginesu i rozbicie wierszy podnosi wygląd danego programu. Przy użyciu obwódki, musi być margines większy, niż wolne miejsce między obwódką a zestawem. Obwódki ornamentowe przed wojną tak modne, dziś już się nie używa. Najmodniejszy kierunek w obwódkach, jest: prosta linja tłusta i cienka, zależnie od treści danego programu. Również stosuje się dziś często odpowiednie winiety i inicjały. Wielkie znaczenie posiada papier, na którym ma być program wydrukowany. Jakość i kolor trzeba brać pod uwagę, gdyż odpowiednio do tego trzeba zastosować krój czcionki. Do białego papieru używa się lekką czcionkę, do papieru kolorowego odpowiednio cięższą. — Programy składać można: antykwą zwykłą, podrzędnemi i wersalikami, kursywą i pisanką. Nie należy używać pism tłustych i półtłustych. Pismo należy wybrać podług treści danego programu, czy to wesoły, humorystyczny, zabawowy, koncertowy lub występ artystyczny. Do pierwszych trzech programów nadaje się pisanka i kursywa, do dalszych kursywa i antykwa zwykła. Przy programach koncertowych i teatralnych praktykuje się, że wykonywane sztuki składane są wersalikami, a nazwiska wykonawców podrzędnemi głoskami. Biorąc pod uwagę praktyczności, należy składać odwrotnie, gdyż nieraz się zdarza, że wykonywane sztuki składają się z kilkanaście słów i trudno w jednym wierszu pomieścić, natomiast nazwiska nie są tak długie i nie rażą przez to oko swą długością. Przy tem sposobie należy składać wykonywane sztuki stopniem większem od nazwiska wykonawcy. Dopuszczalny jest stopień cicero i korpus, a wersaliki najmniejszy stopień petit. Również niedopuszczalne są skróty. Przy datach należy składać liczbami, unikać skrótów b. m. i b. r., gdyż nieraz goście chowają dane programy i po kilku latach nie wiadomo w którym to roku była ta sztuka wykonana. — Pięknie przedstawiają się programy dwukolorowe, oczywiście tylko wtenczas, gdy farby są odpowiednio dobrane. Każdy składecz powinien znać harmonijne kolory farb, wtenczas

praca jest łatwiejsza. Przy dwukolorowych drukach wystarcza, gdy się oznacza dwa lub trzy wiersze i to najważniejsze. Większa ilość wierszy kolorowych robi brzydkie wrażenie i nie podpada wtenczas to najważniejsze. Do kolorowych druków stosuje się wiersze grupowe. Przy luźnych wierszach niknie każdy kolorowy wiersz. — Powyższe podane uwagi są ogólnikowe. W dzisiejszem modnem prądzie typograficznem zasad i reguł się nie uznaje. Wdzięczne pole do działania w tym kierunku ma Polskie Tow. Graficzne, gdzie takie tematy można obszernie omawiać, a koledzy poznają bliżej kierunek i styl prac typograficznych. — Uczęszczajcie zatem stale na zebrania techniczne Polskiego Towarzystwa Graficznego. *Jof.*

UZUPEŁNIAJMY SWE WIADOMOŚCI ZAWODOWE!

Wstępujący w praktykę nowy adept sztuki graficznej z żywem zainteresowaniem śledzi ruch pracy w zakładzie, z którego po terminie kilkoletnim ma on wyjść jako towarzysz „czarnej sztuki“, godzin stanąć porówno z innymi w szlachetnem współzawodnictwie, by pracą swoją udostępnić społeczeństwu zdobycze cywilizacji i kultury. — Najprędzej zaznajomi się kandydat na drukarza ze sztuką przemiany słowa pisanego na takież słowo uwiecznione w czcionkach, gotowych do druku, gdy, poznawszy rozkład kaszty zecerskiej, zacznie składać czcionki pojedyńcze, chwytając każdą „za głowę“ i układając w wiersz jedną po drugiej, „sygnaturą ku górze”. Toż to uciecha dla niego gdy złoży pierwszy pełen „kątnik“ i zdoła wyłożyć na „szufelkę”! A już szczytem zadowolenia z osiągniętych rezultatów mozolnie zmajstrowanej pierwszej pracy będzie, gdy otrzyma odbitkę własnego układu i naocznie przekona się, że w tak krótkim czasie już bardzo ważnej dokonał rzeczy. — Nieco wolniej z zapoznaniem się z tajnikami sztuki Gutenberga idzie adeptowi od „kałamarza“. Musi on bowiem najpierw zaznajomić się z techniką pracy maszyn drukarskich, zaczynając od najmniejszej, jaka istnieje w zakładzie — a jest nią zazwyczaj ta „od kart wizytowych“. Lecz i tu zdobędzie on się wkrótce na dokonanie pierwszej ważnej pracy, którą będzie „zamknięcie formy“ i potem możliwy przyrząd jakiej nietrudnej ulotki. Pierwszy krok zrobiony szczęśliwie, wstępne tajniki sztuki zgłębione — zadowolenie z dokonanej pierwszej pracy jaśnieje na twarzy nowicjusza. Należy teraz iść dalej, w poznawaniu różnych rodzajów maszyn oraz prac na tychże wykonywanych. — I tak, składacz czy maszynista, introligator czy litograf, każdy w swym dziale, zależnie od warunków danego zakładu oraz zdolności osobistych — zczasem dochodzą do biegłości, wymaganej przez życie, i po 3 - 4 letniem okresie nauki stoją w gronie kolegów jako wykwalifikowani towarzysze sztuki graficznej. — Atoli w okresie uczniowskim nabywamy tylko najogólniejszych wiadomości teoretycznych i praktycznych, uprawniających do tytułu towarzysza kolegi. Często po okresie czteroletnim nauki wykazuje nowy kolega nader minimalne uzdolnienie. Winę tego przypisać należy już to niesumienności kolegów, którym dozór nad uczniem był powierzony, lub też kierownictwu zakładu powierzającego uczniowi w czasie nauki prace inne, z zawodem samym nieraz nic wspólnego nie mające, — lub wreszcie winę przypisać sobie musi uczeń sam, jeśli zwyczajem płochej młodości zaniedbał korzystanie z udzielanych mu rad i wskazówek. — Wówczas tem więcej należy dołożyć starań, by w dalszym życiu uzupełnić konieczne braki, oraz rozszerzać swe wiadomości w każdym kierunku, bo życie wprowadza w technikę każdego zawodu coraz to nowe

ulepszenia, każdy rok przynosi zmiany oraz nowości. Wiadomości swe należy stale uzupełniać, a kto tego zaniedba, ten nie zdoła podążyć za drugimi. — Sposobności do zdobywania dalszych wiadomości nie braknie. W pierwszym rzędzie dają je towarzystwa graficzne, w Polsce niestety jeszcze nie wszędzie zorganizowane. Urządzone w towarzystwach tych wykłady, kursy, wystawy itp. mają wyłączny cel dalszego kształcenia swych członków. Polskie Towarzystwo Graficzne w Poznaniu tem wybitniej spełnia swe zadania, iż daje swym członkom poza wymienionemi powyżej korzyściami także miesięcznik.,,TechnikaGraficzna" pismo którego cele objaśnia dostatecznie sam jego tytuł. — Także inne graficzne organizacje zawodowe i sekcyjne dostarczają często wiele materjału do dalszego kształcenia się zawodowego przez wykłady, czasopisma, bibljoteki nieraz w bogate dzieła naukowe zasobne(,,Ognisko" drukarzy w Poznaniu, Krakowie, Lwowie). Prawdziwy towarzysz sztuki graficznej, miłujący swój zawód, wszędzie znajdzie sposobność do doskonalenia się i rozszerzenia swych wiadomości. Należy tylko pełnemi dłońmi czerpać ze skarbnicy wiedzy, nagromadzonej przez pokolenia a podawanej nam przez chętne i ofiarne jednostki z pośród grafików, poświęcające wiele trudu i czasu drogiego dla poprowadzenia obecnego pokolenia na bity gościniec, po którym kroczy już dawno sztuka graficzna narodów Zachodu w szczęśliwszych od narodu naszego warunkach żyjące.

A. B.

Z PRAKTYKI DLA PRAKTYKI

WŁĄCZANIE DUKTORA.

Uwagi moje dotyczą zapędu duktora czyli wałka kałamarzowego i kwestij, czy winien on się obracać stale, czy też przesuwisto naprzód. Podług mego zdania powinien duktor otrzymać ruch stale się obracający a to z następujących powodów: — Jeśli duktor obraca się tylko ruchem przesuwistym, istnieje możliwość, że farba gęsta się zatrzyma, t. z. nie zostanie przez niego zabraną i zmusza nas podczas przebiegu wydrukowania, aby zapewnić regularny i dokładny odbiór farby, od czasu do czasu wałek kałamarzowy farbą nasmarować. Objaw ten uwidacznia się najlepiej przy druku form o wielkiem zużyciu farby i wysokim nakładzie. Jeżeli jednak duktor obraca się ruchem stałym, zmusza on temsamem farbę w kałamarzu do ruchu w kierunku własnych obrotów, a farba, zdejmowana przez przybieracza, wypadnie zawsze równą. Dziwi mnie to, że konstruktorowie maszyn drukarskich nie zwrócili jeszcze na ten fakt uwagi, bo duktor o stałym obrocie przedstawiałby korzyści, których nie można zapoznać. Niech koledzy zawodowi wypowiedzą w kwestji tej też swoje zdanie.

Dr. Rz.

RĘKOPISY.

Największą bolączką i szkodą w praktyce drukarskiej są niewyraźne rękopisy, sprawiają one nam nietylko ciężkie chwile, ale ogromną stratę czasu, a zwłaszcza przy maszynach do składania, gdzie naprawdę się rozchodzi o szybkie składanie. Jest więc uzasadnionem zadaniem składacza, by drukarniom dostarczono tylko wyraźnych rękopisów, przedewszystkiem przy pracach, gdzie zachodzą nazwiska i liczby. Nacisk na dostarczenie dobrych rękopisów należy również wywrzeć na panów redaktorów, którym przedewszyskiem powinno zależeć na terminowym wydaniu gazety. W wydawnictwach większych każdy redaktor pisze rękopis swój na maszynie; jest to prawdziwą ulgą dla składacza i wielką korzyścią dla wydawnictwa. Z technicznych względów poleca się jednostronnie pisanych rękopisów. Dążeniem każdego składacza powinno być ćwiczyć się w odczytywaniu trudnych rękopisów, ponieważ takowe niestety często jeszcze się trafiają. Składacza czyni się odpowiedzialnym za rękopis, który winny być utrzymany w czystości i porządku, ponieważ zagubienie lub zniszczenie, chociażby części jednej rękopisu, sprawić może nieraz nieobliczalne szkody. Numerowanie i cięcie rękopisu powinno być w ten sposób załatwione, by nie utrudniało odczytywanie tegoż. Przy składaniu lokuje się rękopis w odpowiedniem nie za odległem dla oka miejscu, również tak, by przy składaniu nie był przeszkodą. Zwyczaj, przymocowywania rękopisu sztyletem do pudła należy stanowczo zarzucić. W nowoczesnej zecerni nie ma miejsca na tysiąckrotnie przedziurawione regały i pudła. Wszystkie z techniką drukarską w łączności stojące notki, znaki, nazwiska i liczby wierszy trzeba ulokować w miejscach odpowiednich, by przy czytaniu korekty nie utrudniać pracy. Odbitkom korekt przyłącza się rękopis ułożony i uporządkowany.

ROZMAITOŚCI I RZECZY CIEKAWE

WYNIK KONKURSU MIĘDZYNARODOWEGO.

Z okazji otwarcia Wystawy Prasowej w Kolonji w maju roku bieżącego rozpisano jak wiadomo konkurs na projekt okładki dla czasopism fachowych „Typographische Mitteilungen“ i „Graphischer Betrieb“. Udział w konkursie był wielki. Nadesłano razem 955 projektów. Niemieckich prac nadeszło 715, reszta zaś projektów pochodzi z następujących państw: Francja 46, Szwajcarja 47, Belgja 37, Czechosłowacja 23, Szwecja 18, Holandja 22, Polska 15, Austrja 21, Rumunja 4, Węgry 5, Łotwa 2.

ODKRYCIE CENNEGO DRUKU I BROSZURY HISTORYCZNEJ.

W Cieszynie odnaleziono w Muzeum jeden z najstarszych druków polskich, wykonany w Polsce 1588 roku. Jest to „Prognosticon“, którego autorem jest Tomasz Rogalins z Włocławka. Druk zawiera przepowiednie na lata od 1588 do 1593. — W bibljotece Akademji Nauk w Leningradzie odnaleziono broszurkę francuską, będącą dziś unikatem. Nosi ona tytuł „Krew Morata“, a wydaną została w roku 1865 tylko w 50 egzemplarzach. W broszurce tej repredukowany jest numer pisma „L'ami du penple, który Marat trzymał w ręku w chwili, gdy został śmiertelnie ugodzony przez Charlotta Corday.

BIBLJOTEKA NA KILOMETRY

Oryginalne zebranie ilości książek sporządziła Bibljoteka Narodowa w Paryżu, która oblicza je na kilometry! Bibljoteka Narodowa posiada 4.200.000 egzemplarzy, a przedstawiają długość 90 km. 800 m., ustawionych na półkach jedna przy drugiej. Każdy ze strażników Bibljoteki ma pod swoją opieką 7 kilometrów.... książek. Ażeby obejść wszystkie rzędy książek w tej Bibljotece trzebaby zużyć półtorej godziny jazdy samochodem z szybkością 60 km. na godzinę. Cyklista zaś, jadący w tempie 30 km. zużyłby trzy godziny. Wiele czasu potrzebaby na przeczytanie tych książek? Licząc po jednej godzinie codziennie — przeszło dziesięć tysięcy lat!...

ILOŚĆ KSIĄŻEK NA ŚWIECIE.

Argentyński statystyk Sparn, zdołał ustalić książkowe bogactwo cywilizowanego świata. Coprawda zajął się on tylko ważniejszemi bibljotekami, t. zn. takiemi, które liczą ponad 50 tys. tomów, skutkiem czego wyłączył ze swego spisu wszystkie bibljoteki komunalne. Ścisła liczba wielkich bibljotek świata wynosi 1038 z 181 miljonami książek. Te umysłowe bogactwa dzielą się w następujący sposób: Europa 669 bibljotek, 119,600.000 tomów; Ameryka Północna — 314 bibljotek, 54,100.000 tomów; Ameryka Środkowa i Południowa — 22 bibljoteki, 2,300,000 tomów; Azja — 23 bibljoteki, 3,900,000 tomów; Australja — 7 bibljotek, 1,100,000 tomów; Afryka — 3 bibljoteki, 200,000 tomów. W Europie: Niemcy — 160 bibljotek, 29,500,000 tomów; Francja — 111 biblj., 19,800.000 tomów; Anglja — 101 biblj., 17,000.000 tomów; Włochy — 85 biblj., 13,300.000 tomów; Austrja — 32 biblj., 5,200.000 tomów; Szwajcarja — 26 biblj., 3,700,000 tomów; Belgja — 196 biblj., 3,000.000 tomów; Holandja — 18 bibljotek, 3,200.000 tomów; Polska — 14 biblj., 2,800.000 tomów; Hiszpanja — 14 bibljotek 2,500,000 tomów.

CIEKAWY ZBIÓR PIENIĘDZY PAPIEROWYCH.

W Anglji znajduje się słynny zbiór Avonmorów, składający się z przeszło 27000 różnych banknotów i pieniędzy papierowych, których wartość obliczają na 25 miljonów złotych. Trzy generacje rodziny Avonmorów przyczyniły się do skupienia tak wielkich skarbów prawie wszystkich narodów świata. Jest to retrospektywny przegląd historji i rozwoju pieniędzy papierowych aż do czasu dzisiejszego. Na początku widać banknot chiński, drukowany w 13 wieku na liściu drzewa morwowego. Również znajduje się tam 100-funtowa nota z roku 1713. Żadne muzeum żaden z banków świata nie może się poszczycić posiadaniem choć w przybliżeniu tak ciekawego zbioru.

CENNE RĘKOPISY Z POLSKICH ZBIORÓW NA WYSTAWIE PRASOWEJ W KOLONJI.

Organizatorzy polskiej reprezentacji na wystawę międzynarodową prasy w Kolonji uzyskali ze zbiorów bibljoteki Jagiellońskiej szereg cennych rękopisów, sięgających głębokiego średniowiecza. W pierwszym zaś rzędzie pergaminy kronikarzy oraz ozdobiony ilustracjami modlitewnik z wieku 13 i 14. Wśród tych okazów znajduje się także pisany dziennik dworski z epoki Zygmuntowskiej (rok 1546).

WYSTAWA DRUKÓW W KALISZU.

W końcu czerwca r. d. odbędzie się w Kaliszu Wystawa druków kaliskich i Kalisza dotyczących (Calissiana). — Wystawę organizuje miejscowe Towarzystwo Przyjaciół Książki, nosić będzie ona nazwę: „325 lat drukarstwa kaliskiego“, gdyż właśnie w r. b. mija trzy i ćwierć wieku od ukazania się w 1603 r. pierwszego druku kaliskiego. Druk ten, to „Katechizm rzymski“, tłoczony z polecenia Stanisława Karnkowskiego, arcybiskupa gnieźnieńskiego, założyciela i fundatora Kolegjum OO. Jezuitów w Kaliszu. Wystawa zgromadzi przeszło tysiąc eksponatów. W przygotowaniu jest rzeczowo opracowany katalog, ze wstępem omawiającym działalność drukarń kaliskich. Spodziewany jest bardzo liczny zjazd bibljofilów z całej Polski, gdyż tego rodzaju wystawy odbywaja się u nas bardzo rzadko, i stanowią prawdziwą atrakcję dla miłośników książki. Towarzystwo prosi usilnie wszy-

stkich posiadaczy, jakichkolwiek druków kaliskich o łaskawe ich wypożyczenie na czas trwania wystawy. Łaskawe zgłoszenia prosimy kierować pod adresem M. Zdzienicki, Kalisz, ul. Wrocławska 28, do dnia 15 maja r. b. Towarzystwo zapewnia, że wypożyczone druki nie ulegną najmniejszemu uszkodzeniu.

ŚWIĘTO ODDAWANIA POŻYCZONYCH KSIĄŻEK.

W prasie angielskiej rzucił któryś z bibljofilów projekt, któremu niewątpliwie przyklasną wszyscy posiadacze księgozbiorów na całej kuli ziemskiej. Oto ni mniej ni więcej, tylko ustalenia dorocznego „Święta Oddawania Pożyczonych Książek". Św. „Book-Borowers Day", którego pomysł taki zyskał odrazu uznanie, że posypały się setki listów i projektów w tej sprawie, proponowany jest na środę Popielcową, jako dzień otrząśnięcia się z wiru karnawałowych zabaw i poważniejszego zastanowienia się nad życiem i jego wymogami. W dniu takim powinny też ludziom przypominać się niewykonanie zobowiązania zatem i obowiązek oddania książek pożyczonych i nie oddawanych najczęściej przez zapomnienie, czy niedbalstwo raczej, niż przez wyraźną złą wolę. Istnienie specjalnego „Dnia Oddawania Książek" będzie przypomnieniem dla opieszałych, oczyszczeniem ich sumień, a zarazem naprawianiem poważnych krzywd i strat właścicielom bibljotek. Wartoby i u nas dobry ten pomysł jaknajrychlej w czyn wprowadzić.

GUMOWE PASKI ZAPĘDOWE.

Do zapędu od motoru do transmisyj i od motoru do maszyny używa się przeważnie pasów skórzanych. W drukarstwie pasy skórzane są środkiem niezbędnym, gdyż każda maszyna drukarska połączona jest pasem z motorem. Skóra nie nadaje się do mniejszych kół zapędowych, gdyż po pewnym czasie pęka, rozciąga się, przez co powoduje nieregularny bieg maszyny. Nie mówiąc o częstem smarowaniu, aby nie spadały z kół. Przeszkody te narażają Zakłady na poważne straty. Przemyśliwano nad środkiem ekonomiczniejszym i wynaleziono takowy. Skórę zastąpić ma guma. Nie jest to guma w całem słowie znaczeniu, lecz mocne płótno żaglowe, klejone rozczynem gumowym, oraz wewnątrz i zewnątrz gumą impregowane, podobne do używanych pasków gumowych przy motocyklach. Dla drukarstwa fabrykuje się paski gumowe w całości, od 1 do 2 proc. rozciągłości, dla nałożenia na koło zapędowe. Dla uniknięcia opadania paska muszą być koła zapędowe żłobione i takie koło może być ciągnione przez 1 do 6 pasków gumowych obok siebie biegnących. Paski te nie potrzeba smarować, przez co praca jest czysta i bardzo ekonomiczna.

FRAKTURA CZY ANTYKWA?

Pytanie to jest dziś aktualne w całych Niemczech. Starsza generacja kolegów zna trudności czytania fraktury z powodu jej krzywizny i kombinacji, co powoduje nadmierne wysilanie wzroku. W Niemczech spotyka się co drugiego obywatela w okularach, dzięki temu trudnemu odczytywaniu pisma frakturowego. Frakturą posługują się do dziś dnia wszystkie nieomal dzienniki, dlatego, że fraktura uważana jest za pismo narodowe. Od pewnego czasu, jednakże zauważyć można, iż pewne dzienniki uczyniły wyłom i posługują się antykwą. Jednem z pierwszych jest „Berliner Tageblatt", który na zmianie tego zyskał większą przejrzystość. Po zatem, wszystkie czasopisma i lektura używa już tylko antykwy.

JĘZYKI MURZYŃSKIE.

„Międzynarodowy Instytut dla Języków i Kultur Afrykańskich" powstał w ubiegłym roku w Londynie. Pierwsze wydanictwo nowego instytutu dotyczy pisowni praktycznej języków afrykańskich. Sympatyczna broszurka zawiera zasady reprezentacji graficznej dźwięków afrykańskich zapomocą alfabetu, ułożonego przez specjalną komisję przy współudziale wybitnych fonetyków i psychologów. Alfabet ten, oparty na zwykłej grafice łacińskiej, odznacza się wielką prostotą, unika wszelkich znaczków diakrytycznych, jak kropek, kresek itp., które tak szpecą ortografję niektórych języków europejskich (czeskiego!). Rząd brytyjskiej kolonji Gold Coast (Gwinea) już zaprowadził nową pisownię jako ortografję urzędową języków mówionych w granicach tego kraju. Na końcu znajdujemy „Ojcze Nasz" w 7 różnych językach afrykańskich (Akan, Ewe, Hausa, Ila, Kikuyn, Sechuana, Swahili). Przejrzystość, prostota i estetyczny wygląd tekstów tych są istotnie zadziwiające. I tak młodzież murzyńska, uczy się pisać i czytać na alfabecie ułożonym przez najlepszych fonetyków i psychologów!

REDAKTOR ODPOWIEDZIALNY: LUDWIK ICZAKOWSKI Z POZNANIA.
WYDAWCA: POLSKIE TOWARZYSTWO GRAFICZNE W POZNANIU

KONTO CZEKOWE P. K. O. POZNAŃ Nr. 206,598 TELEFON Nr. 23-24
REDAKCJA i ADMINISTRACJA, POZNAŃ, ALEJE MARCINKOWSKIEGO 18
CZCIONKAMI DRUKARNI GAZETY POWSZECHNEJ I DRUKARNI SPOŁECZNEJ